

# SUPERCUT GEWINDEBOHRER PROMO

BEIM KAUF VON **4** GEWINDEBOHRERN  
ERHALTEN SIE ZUSÄTZLICH  
**1 GEWINDEBOHRER KOSTENLOS**



\*Bei Bestellung der 5 Gewindebohrer erhalten Sie den günstigsten kostenlos.

Sie werden betreut durch:

Bitte geben Sie bei Bestellung die  
Artikelnummern der ausgewählten  
Gewindebohrer und den  
Aktionscode: **Taps-22** an.

# Gewindebohrerarten

## Spiral genutete Gewindebohrer



Spiral genutete Gewindebohrer sind ausgelegt für das Schneiden von Gewinden in Grundbohrungen. Die Spiralisierung treibt die Späne in Richtung Schaft aus der Bohrung heraus.

Spiral genutete Gewindebohrer sind nicht geeignet für die Herstellung von Durchgangsgewinden.

## Gewindebohrer mit Schälanschnitt



Gewindebohrer mit Schälanschnitt sind gerade genutet. Der Schälanschnitt sorgt dafür, dass der Span gebrochen wird und so nach unten aus der Bohrung austritt. Gewindebohrer mit Schälanschnitt eignen sich deshalb besonders für Durchgangslöcher, um die Späne unterhalb der Bohrung auszuwerfen.

Aufgrund der Anschnittgeometrie sind Gewindebohrer mit Schälanschnitt nicht für Sacklöcher geeignet.

## Gewindeformer



Gewindeformer erzeugen das Gewinde durch Kaltumformung des Materials, anstatt es zu schneiden. Gewindeformer sind für duktile Werkstoffe geeignet.

Als Faustregel gilt: Wenn das Material einen durchgehenden, fadenförmigen Span erzeugt, ist es gut geeignet zum Gewindeformen.

Das Gewindeformen wird empfohlen wenn eine spanlose Bearbeitung gefordert wird.

Beachten Sie, dass der erforderliche Bohrungsdurchmesser beim Gewindeformen größer ist als beim Gewindebohren.